

101531313

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

Rec'd PCT/PTO 13 APR 2005

(43) 国際公開日
2004年5月6日 (06.05.2004)

PCT

(10) 国際公開番号

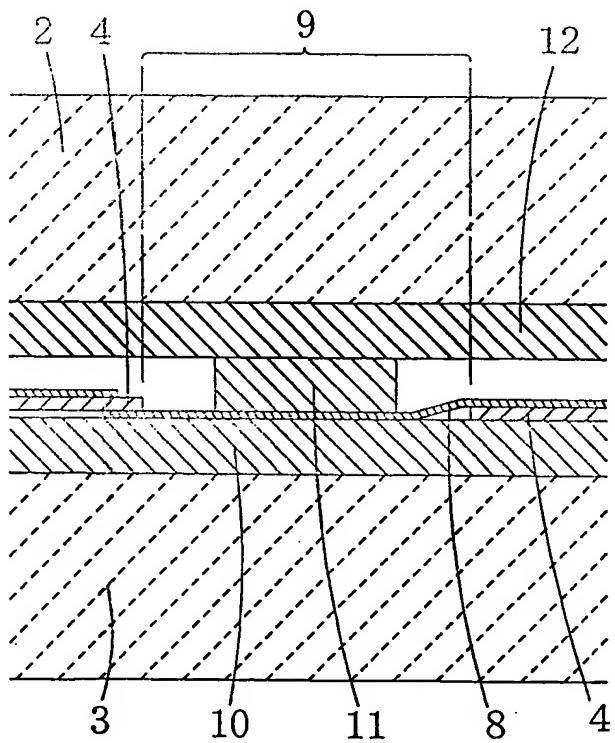
WO 2004/038811 A1

- | | | |
|-----------------------------|--------------------------|---|
| (51) 国際特許分類 ⁷ : | H01L 31/042 | (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 中島硝子
工業株式会社 (NAKAJIMA GLASS CO., INC.) [JP/JP];
〒715-0004 岡山県 井原市 木之子町 5301-2 Okayama
(JP). |
| (21) 国際出願番号: | PCT/JP2003/013358 | (72) 発明者: および |
| (22) 国際出願日: | 2003年10月20日 (20.10.2003) | (75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 勇木 健
(YUUKI,Takeshi) [JP/JP]; 〒720-0083 広島県 福山
市 久松台2丁目20番37号 Hiroshima (JP). 秋山 勝
(AKIYAMA,Masaru) [JP/JP]; 〒710-1312 岡山県
吉備郡 真備町辻田 533 Okayama (JP). 政田 圭三
(MASADA,Keizo) [JP/JP]; 〒710-0251 岡山県 倉敷市
玉島長尾2627番地の2 Okayama (JP). |
| (25) 国際出願の言語: | 日本語 | |
| (26) 国際公開の言語: | 日本語 | |
| (30) 優先権データ: | | |
| 特願 2002-311938 | | |
| 2002年10月25日 (25.10.2002) JP | | |
| 特願 2002-311939 | | |
| 2002年10月25日 (25.10.2002) JP | | |

[続葉有]

(54) Title: SOLAR BATTERY MODULE MANUFACTURING METHOD

(54) 発明の名称: 太陽電池モジュールの製造方法



(57) Abstract: A method for manufacturing a solar battery module (1) including a plurality of solar battery cells (4) sealed by resin (5) between a transparent panel (2) of the light reception surface side and a back panel (3). A plurality of solar battery cells (4) are arranged at a predetermined interval and connected to one another by a conductor (8). A first seal resin sheet (12) covering substantially the entire surface of the transparent panel (2) of the light reception surface side is arranged between the transparent panel (2) of the light reception surface side and the solar battery cells (4). A second seal resin sheet (10) covering substantially the entire surface of the back panel (3) is arranged between the back panel (3) and the solar battery cells (4). At the space (9) between the solar battery cells (4), seal resin pieces (18, 19) having a thickness greater than the thickness of the solar battery cells (4) are arranged so as to be sandwiched by the first seal resin sheet (12) and the second seal resin sheet (10). Then, air between the transparent panel (2) of the light reception side and the back panel (3) is discharged. The resin (5) is heated so as to melt and cooled down to seal the module. Thus, when arranging a plurality of solar battery cells (4) and sealing them by resin (5), it is possible to prevent damage of the battery solar cells (4).

WO 2004/038811 A1

(57) 要約: 受光面側透明板2と裏面板3との間に複数の太陽電池セル4が樹脂5で封止されてなる太陽電池モジュール1の製造方法において、複数の太陽電池セル4を所定の間隔をあけて配列して相互に導線8で接続し、受光面側透明板2と太陽電池セル4の間に受光面側透明板2の実質的に全面を覆う第1封止樹脂シート12を配置し、裏面板3と太陽電池セル4の間に裏面板3の実質的に全面を覆う第2封止樹脂シート10を配置し、太陽電池セル4間の隙部9には第1封止樹脂シート12と第2封止樹脂シート10で挟持されるように太陽電池セル4の厚みよりも厚い封止樹脂シート片18, 19を配置してから、受光面側透明板2と裏面板3との間の空気を排出し、

[続葉有]